

INTENSIVE WORKING DEVICE, INTENSIVE WORKING METHOD AND INTENSIVE WORKING MATERIAL

Publication number: JP2000288675

Publication date: 2000-10-17

Inventor: NISHIDA YOSHINORI; KUME MASAICHI; IMAI TSUNEMICHI

Applicant: AGENCY IND SCIENCE TECHN; NISHIDA YOSHINORI; KUME MASAICHI; IMAI TSUNEMICHI

Classification:

- **International:** B21C23/00; B21C23/01; B21C25/02; B21J1/02; B21J5/00; B21J5/02; B21J9/02; B21J13/08; B21C23/00; B21C23/01; B21C25/00; B21J1/00; B21J5/00; B21J9/00; B21J13/00; (IPC1-7): B21J9/02; C22F1/00

- **European:** B21C23/01; B21J5/00; B21J5/02; B21J9/02; B21J13/08; B21J13/08B

Application number: JP19990101956 19990409

Priority number(s): JP19990101956 19990409

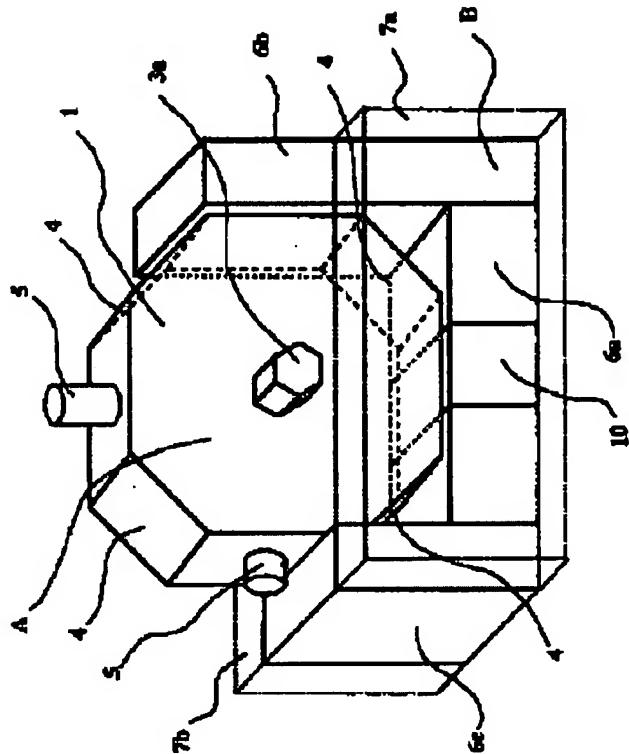
Also published as:

- EP1044741 (A2)
- US6209379 (B1)
- EP1044741 (A3)
- EP1044741 (B1)
- DE60010968T (T2)

[Report a data error here](#)

Abstract of JP2000288675

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a material expressing superplastic characteristics which maintains the initial shape by continuously applying intensive working. **SOLUTION:** This device is composed of a die A, a supporting mechanism B supporting the die A and a rotational mechanism rotating the die A. The die A is provided with a main body 1, four holes which pass through the main body 1 and cross each other in its internal part and a locking means 3a which locks with the four holes and the rotational mechanism. Punches 5 which slide or are freely slidable relatively to the holes and have the length ranging from the end surface of the main body 1 to the crossing part of the holes are arranged in respective holes. The supporting mechanism B is provided with restricting plates 6a, 6b, 6c which restrict the outer end surface having the holes of the main body 1 and holding plates 7a, 7b which hold the main body 1. The rotational mechanism is provided with a locking means which locks the locking means 3a, a rotating means, a connecting means which connects the locking means with the rotating means, a locking means and a means for rotation. Thus, a metallic material is subjected to intensive work.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 特許公報 (B2)

(11)特許番号

特許第3268639号
(P3268639)

(45)発行日 平成14年3月25日(2002.3.25)

(24)登録日 平成14年1月18日(2002.1.18)

(51)Int.Cl.⁷
B 21 J 1/02
B 21 C 23/00
25/02
B 21 J 9/02

識別記号

F I
B 21 J 1/02
B 21 C 23/00
25/02
B 21 J 9/02

Z
A
Z
A

請求項の数 5(全 8 頁)

(21)出願番号

特願平11-101956

(22)出願日

平成11年4月9日(1999.4.9)

(65)公開番号

特開2000-288675(P2000-288675A)

(43)公開日

平成12年10月17日(2000.10.17)

審査請求日

平成11年4月9日(1999.4.9)

特許法第30条第1項適用申請有り 「日本金属学会1999年春期(第124回)大会」、社団法人日本金属学会(1999年3月29日~3月31日)

(73)特許権者 301021533

独立行政法人産業技術総合研究所
東京都千代田区霞が関1-3-1

(73)特許権者 599049772

西田 義則
愛知県春日井市高森台1-17-19

(73)特許権者 000164748

桑 正市
愛知県津島市鹿伏兎町字二之割150-2

(73)特許権者 599049783

今井 恒道
愛知県名古屋市北区尾上町1-2 尾上
団地6-503

(72)発明者 西田 義則

愛知県春日井市高森台1-17-19
桑 正市

愛知県津島市鹿伏兎町上春日台4-17

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 強加工装置、強加工法並びに被強加工金属系材料

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】 型A、該型Aを支持する支持機構B、該型Aを回転せしめる回転機構Cから成り、

該型Aには、型本体1、該型本体1内を貫通し内部で交差する4つの孔2及び該回転機構Cと係止する係止手段3aを設け、該孔2に対し摺動乃至滑動自在で長さが該型本体1の端面から該孔2の交差部に達する長さのパンチ5を各該孔2に配置し、

該支持機構Bには、型本体1の孔2を有する外端面を拘束する拘束板6a、6b、6cと型本体1を保持する保持板7a、7bとを設け、上記4つの孔2の内、拘束板6a、6bに接するパンチ5を拘束し、残りの2個のパンチは非拘束状態とし、

該回転機構Cは、該係止手段3aと係止せしめる係止手段3b、回転手段8、該係止手段3bと該回転手段8と

を連結する連結手段9を有し、

上記4つの孔2に配置した4つのパンチ5の内の押込み自在なる状態の押込パンチを押込み、該押込みパンチの押込み量に応じて、非拘束状態の非拘束パンチが摺動乃至滑動自在に移動することにより、交差する孔で内部の被強加工金属系材料11が屈曲する強加工を加えるようにしたことを特徴とする金属系材料の強加工装置。

【請求項2】 型Aを押上げる押上機構10を設けたことを特徴とする請求項1に記載の強加工装置。

【請求項3】 請求項1に記載の強加工装置により強加工工程と回転工程を組み合わせて金属系材料を強加工する方法であつて、強加工工程が、前記パンチ5の内の押込み自在なる状態の押込パンチ5を押込み、該押込みパンチ5の押込み量に応じて、前記非拘束状態の非拘束パンチ5が摺動乃至滑動自在に移動することにより、交

差する孔で内部の被加工金属系材料 11 を屈曲せしめる強加工を加える工程からなり、回転工程が、前記回転機構 C により前記型 A を 90 度回転し、該押込みパンチ 5 が拘束されて拘束パンチ 5 となり、該非拘束パンチが押込みパンチ 5 となり、前記拘束パンチ 5 の内の 1 つが非拘束パンチ 5 となる工程からなり。

該強加工工程と該回転工程を交互に繰返すことにより、連続的に繰返し強加工を行うことを特徴とする金属系材料の強加工方法。

【請求項 4】 請求項 3 に記載の方法により強加工を施された金属系材料であって、強加工を施す前の金属系材料を構成する母材の結晶粒子の粒径が 100 μm 以上であり、強加工を施された金属系材料を構成する母材の結晶粒子の粒径が 10 μm 以下であることを特徴とする被強加工金属系材料。

【請求項 5】 金属系材料が、アルミニウム系合金、強化物を分散したアルミニウム系合金複合材料又はチタン合金であることを特徴とする請求項 4 に記載の被強加工金属系材料。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、金属系材料の強加工技術に関するものであり、更に詳しくは、塑性加工が可能な材料、好適には金属系材料、金属系複合材料を型から取り出すことなく連続的に強加工を施すことにより、結晶粒径を微細化する強加工装置、その加工方法、並びに該連続的強加工を施され、母材の結晶粒子の粒径が 10 μm 以下に微細になった材料に関する。

【0002】

【従来の技術】 一般に、多結晶材料において、結晶粒径を微細化することが該材料の強度及び延性の改善に効果的であることがよく知られている。そのため、従来、金属系材料に代表される塑性加工が可能な材料では、再結晶温度以上の高温下で押出しや圧延による塑性加工により結晶粒の破壊と再結晶を生じさせ、結晶粒径の微細化が図ってきた。しかし、被加工材料が、押出し加工では線材化、圧延加工では薄板化するなど加工後の形状に制限が生じたため、その形状に起因して加工後の利用に制限があった。

【0003】 これに対し、Equal-Channel Angular Pressing (ECAP) 法は、被加工材料の融点以下の温度の下で、貫通孔が途中である角度で曲がった屈曲孔の中に被加工材料を通過させることによりせん断変形を加える方法であり、材料の加工前後の外観形状を殆ど変えることなく強い塑性加工を行い、被加工材料を構成する結晶の微細化を図ることができる加工方法である。該加工方法は、例えば、堀田らの報告（まりあ、37巻、767～774（1998））の、特にその中の図面にあるようなプロセスを言

う。

【0004】 該加工方法は、上記図面に詳しいように、屈曲した孔に被加工材料を通過させる方法であるが、一度通過させるだけでは、該材料を構成する結晶の微細化は不十分であり、少なくとも数回、通常 10 回以上該強加工を繰返さなければならない。つまり、常に加工温度に高めてから被加工材料を該屈曲した孔に通過させなければならぬ。従って、被加工材料が該屈曲孔通過後、型出口から取出して該型挿入口に挿入することを繰返さなければならぬ、該型から取出すときに必然的に被加工材料の温度が低下するため、該型に挿入後加工温度まで加熱しなければならない。

【0005】 このために、被加工材料の温度制御が煩わしいのみならぬ、該被加工材料の温度低下に見合う熱エネルギーを加工毎に要するため、非経済的で且つ加工温度に到達するまで待機しなければならないために時間を浪費して非効率的であるという問題があった。しかも、被加工材料が大気に曝されるために、材料によっては酸化が避けられず、また、加工作業者が火傷の危険にも曝されていた。

従って、上記強い塑性加工を繰返すために屈曲した孔を持つ型から一回一回取出すことなく、型の内部に被加工材料を留めた状態で連続的に上記強塑性加工を加えることのできる装置及び方法の開発が強く望まれていた。

【0006】 一方、メカニカルアロイング法として、直徑が異なる連続した孔の中を繰返し出し入れすることにより、材料の形状を薄片化或いは線材化することなく強加工を加える方法がある（相澤ら、金属、vol. 65 (1995) 1155～1161）が、元々メカニカルアロイング法としているところから明白な通り、粉末状のサンプルに対して処理するものであるため、本発明の強加工法とは似て非なるものであるのみならぬ、小孔から大孔に移る際に材料表面に亀裂が入る可能性があり、また、その非処理材に与える加工エネルギーが大きくないために材料によっては何百回も繰り返し加工を加えなければならない、処理に膨大な時間を要するために非効率的であるという問題がある。

【0007】 また、上下・左右をそれぞれ交互に押込み・引き抜きをすることにより、材料に強加工を加える方法がある（藤田ら、金属、vol. 65 (1995) 143～1154）が、この方法も前記相澤らと同様、メカニカルアロイング法に関するものであり、しかも、該方法は必然的に被加工材が軸方向に 2 分割されることからバルク材の加工方法としては全く相応しくないため、該方法では上記問題を解決する手段とはなり得ず、従って、上記問題を解決する手段が渴望されていた。

尚、ECPA 法における孔の屈曲角度は 120 度前後と 90 度付近について被加工材料へ付与できる強加工の程度についても研究がなされ、90 度の方がより強く強加工が与えられることが分かっている。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】このような状況の中で、本発明者らは、上記従来技術に鑑みて、強加工を加え材料を型から取り出すことなく、型内で連続的に加工を続けられる方法を開発することを目標として銳意研究を積み重ねた結果、後記する構成からなる装置を用いることにより、試料の型への再挿入の操作が要らずに強加工を続けることができることを見出し、本発明を完成するに至った。本発明は、強加工を加えた材料を型から取り出すことなく、型内で連続的に強加工を続けることが可能な金属系材料の強加工装置、その加工方法、並びに該強加工を加えて結晶粒を微細化してなる材料を提供することを目的とするものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するための本発明は、以下の技術的手段から構成される。

(1) 型A、該型Aを支持する支持機構B、該型Aを回転せしめる回転機構Cから成り、該型Aには、型本体1、該型本体1内を貫通し内部で交差する4つの孔2及び該回転機構Cと係止する係止手段3aを設け、該孔2に対し摺動乃至滑動自在で長さが該型本体1の端面から該孔2の交差部に達する長さのパンチ5を各該孔2に配置し、該支持機構Bには、型本体1の孔2を有する外端面を拘束する拘束板6a、6b、6cと型本体1を保持する保持板7a、7bとを設け、上記4つの孔2の内、拘束板6a、6bに接するパンチ5を拘束し、残りの2個のパンチは非拘束状態とし、該回転機構Cは、該係止手段3aと係止せしめる係止手段3b、回転手段8、該係止手段3bと該回転手段8とを連結する連結手段9を有し、上記4つの孔2に配置した4つのパンチ5の内の押込み自在なる状態の押込パンチを押込み、該押込みパンチの押込み量に応じて、非拘束状態の非拘束パンチが摺動乃至滑動自在に移動することにより、交差する孔で内部の被強加工金属系材料11が屈曲する強加工を加えるようにしたことを特徴とする金属系材料の強加工装置。

(2) 型Aを押上げる押上機構10を設けたことを特徴とする前記(1)の強加工装置。

(3) 前記(1)の強加工装置により強加工工程と回転工程を組み合わせて金属系材料を強加工する方法であつて、強加工工程が、前記パンチ5の内の押込み自在なる状態の押込みパンチ5を押込み、該押込みパンチ5の押込み量に応じて、前記非拘束状態の非拘束パンチ5が摺動乃至滑動自在に移動することにより、交差する孔で内部の被加工金属系材料11を屈曲せしめる強加工を加える工程からなり、回転工程が、前記回転機構Cにより前記型Aを90度回転し、該押込みパンチ5が拘束されて拘束パンチ5となり、該非拘束パンチが押込みパンチ5となり、前記拘束パンチ5の内の1つが非拘束パンチ5となる工程からなり、該強加工工程と該回転工程を交互

に繰返すことにより、連続的に繰返し強加工を行うことを特徴とする金属系材料の強加工方法。

(4) 前記(3)の方法により強加工を施された金属系材料であつて、強加工を施す前の金属系材料を構成する母材の結晶粒子の粒径が100μm以上であり、強加工を施された金属系材料を構成する母材の結晶粒子の粒径が10μm以下であることを特徴とする被強加工金属系材料。

10 (5) 金属系材料が、アルミニウム系合金、強化物を分散したアルミニウム系合金複合材料又はチタン合金であることを特徴とする前記(4)の被強加工金属系材料。

【0010】

【発明の実施の形態】次に、本発明について更に詳細に説明する。上記の課題を解決するために、本発明者らが開発した本発明の装置は、図1、図2及び図3に示すように、型A、該型Aを支持する支持機構B及び該型Aを回転せしめる回転機構Cから成り、該型Aには、型本体1、該型本体1内を貫通し内部で交差する孔2、及び該回転機構Cと係止する係止手段3aを設け、該孔2に対し摺動乃至滑動自在で長さが該型本体1の端面から該孔2の交差部に達する長さのパンチ5を各該孔2に配置し、該支持機構Bには、型本体1の孔2を有する外端面を拘束する拘束板6a、6b、6cと型本体1を保持する保持板7a、7bとを設け、該回転機構Cは、該係止手段3aと係止せしめる係止手段3b、回転手段8、を有し、好ましくは、該型Aを押上げる押上機構10を設けたことを特徴とする強加工装置である。また、本発明の方法は、上記装置により強加工工程と回転工程を組み合わせて材料を強加工する方法であつて、強加工工程が、前記パンチ5の内の押込み自在なる状態でなる押込みパンチ5を押込み、該押込みパンチの押込み量に応じて、前記非拘束状態の非拘束パンチ5が摺動乃至滑動自在に移動することにより、交差する孔で内部の被強加工金属系材料11が屈曲する強加工を加える工程からなり、回転工程が、前記回転機構Cにより前記型Aを90度回転し該押込みパンチ5が拘束パンチ5となり、該非拘束パンチ5が押込みパンチ5となり、前記拘束パンチ5の内の1つが非拘束パンチ5となる工程からなり、該強加工手段と該回転手段を交互に繰返すことにより、連続的に繰返し強加工を行うことを特徴とする強加工方法である。

【0011】本強加工装置及び本強加工方法によれば、前記押込みパンチ5を押込み、該押込みパンチ5の押込み量に応じて前記非拘束パンチ5が摺動乃至滑動自在に移動することにより内部の被強加工材料11が型本体1内の交差する孔で屈曲する強加工を加えることができる。該押込みパンチ5を型本体1の孔2を有する外端面と同じ高さまで押込み後、図3のように前記押上機構10により型Aを押上げ、前記回転機構Cにより型Aを90度回転することにより、該押込みパンチ5が拘束パン

チ5となり、当該非拘束パンチ5が押込みパンチ5となり、前記拘束パンチ5の内の1つが非拘束パンチ5となるため、この工程によって、新たに押込みパンチ5となったパンチを押込むことが可能となり、これによって、被加工材料11を取り出すことなく型本体1内で該被加工材料11に連続的に強加工を施すことができ、連続的な強加工方法による加工が可能となる。このとき、型本体1の中心から孔2を有する外端面までと孔2を有しない外端面4までとの長さが異なるために、回転中に係止手段3aの高さが変化するが、該回転機構Cの内、例えば連結手段9と該連結手段9を支持するスタンドに縦長の孔を開けて、その孔に該連結手段9を通すか、あるいはスタンドが上下にスライドして可動の機構を設けておくことにより、何ら問題なくスムーズに型本体を回転させることができる。

【0012】以上により、型本体1を90度回転させるだけで次の加工に取りかかれるため、一々被加工材を取り出す必要がなくなり、更に、被加工材を再加熱する必要もなく、該再加熱に要するエネルギーと時間の浪費もなくなるため、経済的、高能率、且つ安全に連続的に強加工を施すことができる。本強加工装置及び本強加工法によれば、被加工材料に例えればアルミニウム系合金材料を用いた場合、鋳造によって製造されたためデンドライト構造の結晶粒径が数100μmと非常に大きいものが、加工温度350℃～450℃において僅か10回まで加工を加えることで、5～10μmにまで減少した。これを450℃で歪み速度 6×10^{-4} ～ 1.2×10^{-3} の範囲で引張試験を行ったところ、超塑性特性の重要な指標の一つであるm値が0.2前後で、全伸びが約120%であった。このことから、デンドライト組織を有するために元々超塑性が全く期待できない鋳造材でも本発明の強加工装置を用い本発明の強加工法により連続的に強加工を僅か10回程度加えることによって、超塑性発現材料を創製できることが明らかとなった。

【0013】

【作用】本発明の好適な例を図面に基づいてより詳しく説明すると、図4、図5に示すように断面積の等しい十字形状の貫通孔2が空いている型本体1の該孔2に、等しい長さのパンチ5を挿入し、該4つの孔2の内、拘束板6a、6bに接するパンチ5を拘束し、残りの2個のパンチは非拘束状態とし、そのうちのひとつである押込みパンチ5は抜いた状態にしておく。

【0014】この状態で被加工材料として、被強加工金属系材料11を、押込みパンチ5が入るべき孔2に挿入し、その後、押込みパンチ5を該孔2に挿入し、該押込みパンチ5を上部より加圧して押込むと、被強加工材料11が非拘束状態のパンチ5の方向に押し出される。このとき、被強加工材料11は該交差する孔で強いせん断加工を受ける。該押込みパンチ5を型本体1の外端面と同じ高さまで押込むと、そこで該押込みパンチ5の押込

みを止める。次に、好適な例として、該拘束板6aに型Aを押上げる押上機構10を設け、前記図3に示すように、該押上機構10により型Aを押上げ、前記回転機構Cにより、該回転機構Cと係止する型本体1の係止手段3aに該回転機構Cの係止手段3bと係止せしめ、該回転機構Cにより型Aを90度回転させ、該押上機構10を戻して型Aを元の位置に戻すと、図5(c)のように該押込みパンチ5及び該拘束パンチ5がそれぞれ拘束板6b及び6aに接し、該押込みパンチ5が非拘束状態となり、前記非拘束パンチ5が押込み自在なる状態となる。

【0015】これにより、各パンチの状態が90度づつ移動したのみで、図5(a)と全く同じ状態が再現されたことになり、以上の工程を繰返すことにより、限界なく必要なだけ連続的に被強加工材料に強せん断加工を繰返し施すことができる。しかも、被強加工材料には、屈曲方向が反転して180度づつ交互に強加工が加えられるため、せん断加工の効率が非常に高いという特徴もある。このため、上記必要なだけ限界なく、と述べたが、通常10回程度、多くとも20回程度繰返すのみで大変微細な結晶粒からなる被強加工材料が得られる。以上は、一回転方向のみについて述べたが、以上の機構を鏡面対称の配置及び手順にして、上記とは逆の方向に型Aを回転せしめる機構としても全く同じ効果が発揮されることは言うまでもない。また、型本体1は、その外形が便宜的に八角形状としてあるが、該外形において、孔2を有しない外端面4は、該交差する孔を中心とする円弧状とすると前記回転がよりスムーズとなり好ましい。更に、図6、図7に示すように、型本体1の外形を厚肉の円板状とすると、前記押上機構10、並びに押上工程が不要となり、より高効率に強加工を行うことができる。この場合、各孔が所定の位置で停まるように、ピン12や楔などのストップ機構を設けることが好適であることは言うまでもない。

【0016】以上により、被強加工材料を薄片化、細線状化することなく、バルク状態のままで、且つ型から取り出すことなく連続的に強加工を加えることができる。これによって、動的又は静的回復・再結晶の組み合わせを起こし、被強加工材料の結晶粒の微細化が実現する。

【0017】以下に、本発明の構成要素について更に説明する。

型本体

型材料は、その使用温度、つまり被加工材料の種類に応じて種々選択可能である。被加工材料が低融点のアルミニウム系金属の場合は、SKD材、好適にはSKD61材がよい。被加工材が鋼合金やチタン系材の場合はMDCK材が好適である。型の外観形状は簡略化のために、その断面は多角形になっているが、上記のとおり各角部は可能な限り取り除いて円形に近い方が好適である。孔

の断面形状は、被加工材に求められる加工後の形状に応じて決めることができる。一般には、丸形でよいが、必要に応じて4角形を初めとする多角形の形状とすることができます。

【0018】パンチ

パンチ材料は、型材料と同様、その使用温度、つまり被加工材料の種類に応じて種々選択可能である。被加工材料が低融点のアルミニウム系金属の場合は、SKD材、好適にはSKD61材でよい。銅合金やチタン系材の場合はMDCK材が好適である。パンチの外観形状は、被加工材に求められる加工後の形状に応じて決めることができ、型の形状に合わせる。一般には、丸形でよいが、必要に応じて4角形を初めとする多角形の形状とすることができます。型の孔とのクリアランスは被加工材料の種類、強加工温度などに応じて種々の状態とすることができます。一般には、被加工材の焼付き、食込みなどを考慮して、0.1～0.3mmが好適である。

【0019】支持機構

支持機構は、通常は型本体と共に被加工温度に晒されるため、ある程度の耐熱性があった方がよい。

【0020】回転機構

型本体、被加工材料、パンチを90度に回転できる機構であれば、制限はない。ここでは、好適な例として、型本体1の回転中心付近に六角状の出っ張り（六角ボルトの頭部）を設け、それにフィットする六角レンチと、そのレンチを支えるスタンドを設けている。また、スタンドには係止手段3b、回転手段8及び連結手段9を上下動できるスライド機構が設けてある。

【0021】被強加工金属系材料

本発明において、強加工を加える被加工材は、塑性加工が可能な材料であればよく、基本的に材質に制限はないが、比較的低融点で非鉄系金属材料の鋳造材や、高硬度な粒子が分散され、後加工が困難な該非鉄系金属材料の複合材などが好適である。本発明の強加工は、例えば、マグネシウム系合金、強化粒子やウィスカーレを分散したマグネシウム系合金、アルミニウム系合金や、強化粒子やウィスカーレを分散したアルミニウム系合金複合材料、チタン系合金や銅合金などに適用できる。

【0022】

【実施例】以下、実施例に基づいて本発明を詳細に説明するが、該実施例は本発明の好適な一例を示すものであり、本発明は該実施例によって何ら限定されるものではない。被加工材にはAC4C合金を使用し、これを旋盤で直径20mm×長さ40mmの円柱形に加工し、押し出しをスムーズに行えるようにその外表面に潤滑剤として黒鉛を塗布した。加工温度は623K、673K、723K、加工回数は、6回、10回、20回とした。その結晶粒径は、図8の図面代用光学顕微鏡写真に示す通り、各々約100μm、約50μm、約5μmであった。更に、高温の塑性特性を調べるために引張速度を変

えて試験を行った。その結果、表1に示すようにひずみ速度感受性指数m値が0.21で、超塑性に近い特性を示した。比較に、出発材料が同一の材料で本発明の強加工装置による加工を全く加えない材料の同様の引張試験の結果、全伸びは僅か25%であった。

【0023】

【表1】

ひずみ速度 (1/s)	伸び(%)
6×10^{-4}	111
2.5×10^{-3}	79
6×10^{-3}	126
1.2×10^{-2}	86

【0024】実施例2

被加工材には、窒化ケイ素ウィスカーレを27%分散強化した2024アルミニウム合金複合材料を用いた。実施例1と同様に種々の条件で強加工を施し、460℃～540℃の範囲で高温引張り試験を行った。表2の通りの伸びを示し、m値は0.34となり、超塑性を示した。比較に、出発材料が同一の材料で本発明の強加工装置による加工を全く加えない材料の同様の引張試験の結果、全伸びは室温時僅か2%、450℃時10%であった。

【0025】

【表2】

ひずみ速度 (1/s)	伸び(%)
4×10^{-2}	100
1×10^{-1}	130
2×10^{-1}	148
4×10^{-1}	149
9×10^{-1}	125

【0026】実施例3

被加工材には、Ti-6Al-4Vのチタン合金を用いた。実施例1と略同様に650℃の条件で5回強加工を施した結果、平均粒径を約3μmに微細化することができ、超塑性を発現させることができた。

【0027】

【発明の効果】以上のように、本発明の強加工装置により、従来、全く塑性特性の優れなかった材料を高効率に、高能率に、且つ安全に連続的に強加工を加えること

11

12

が可能であり、これにより、初期形状と変わらず、超塑性特性を表す材料を創製することができる。また、従来、鋳造材では優れた塑性特性を付与することが大変困難で、たとえできたとしても非効率的であったが、本発明の強加工装置により、高効率に、高能率、且つ安全に強加工を行えるようになったので、工業生産上のメリットが頗る大きい。

【図面の簡単な説明】

【図1】保持板と回転機構Cを除いた状態の強加工装置の外観図である。

【図2】強加工装置の側面図である。

【図3】押上機構10により型Aを押し上げた状態で型Aを回転せしめ得る状態の強加工装置の側面図である。

【図4】保持板と回転機構Cを除いた状態で、型本体内の孔、被強加工金属材料及びパンチを透視した状態の強加工装置の外観図である。

【図5】強加工工程の概略を示す横断面図である。

【図6】強加工装置の変形例で、保持板と回転機構Cを除いた状態で型本体が厚肉円板形状の外観図である。

【図7】型本体が厚肉円板形状の強加工装置の側面図である。

* 【図8】強加工前後の金属材料の微組織を示す図面代用光学顕微鏡写真である ((a) : 強加工前、(b) : 強加工回数6回、(c) : 強加工回数10回、(d) : 強加工回数20回)。

【符号の説明】

A 型

B 支持機構

C 回転機構

1 型本体

10 2 孔

3 a, 3 b 係止手段

4 孔2を有さない外端面

5 パンチ

6 拘束板

7 保持板

8 回転手段

9 連結手段

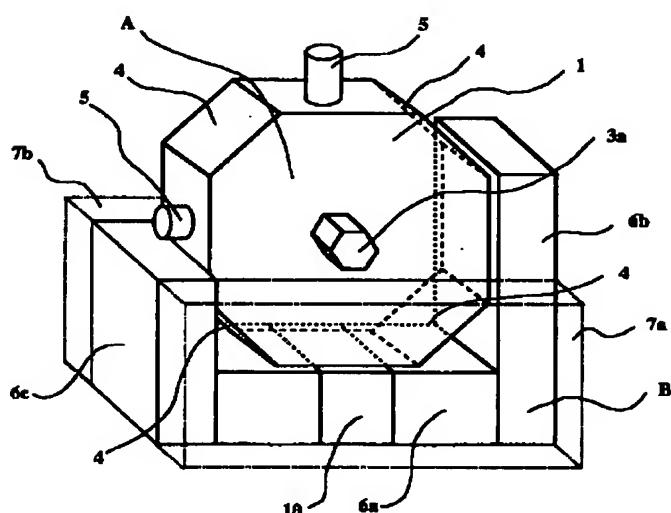
10 押上機構

11 被強加工金属系材料

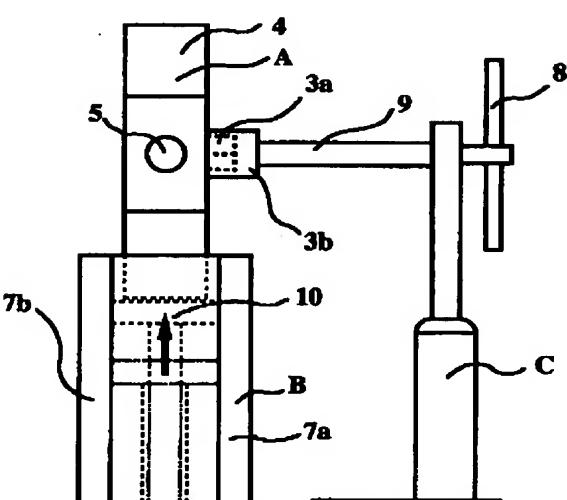
12 回転止めピン

*

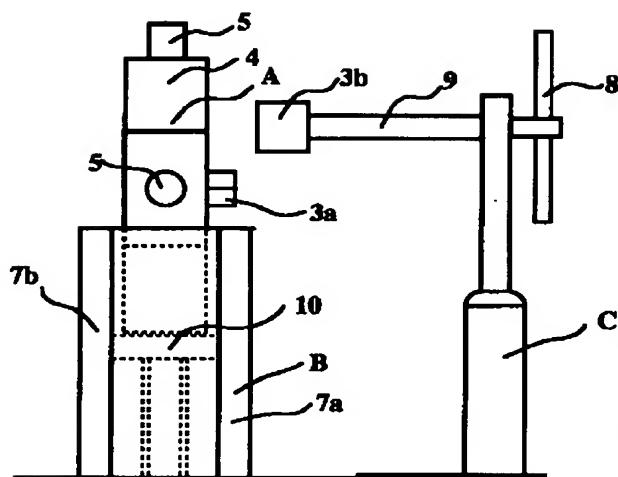
【図1】



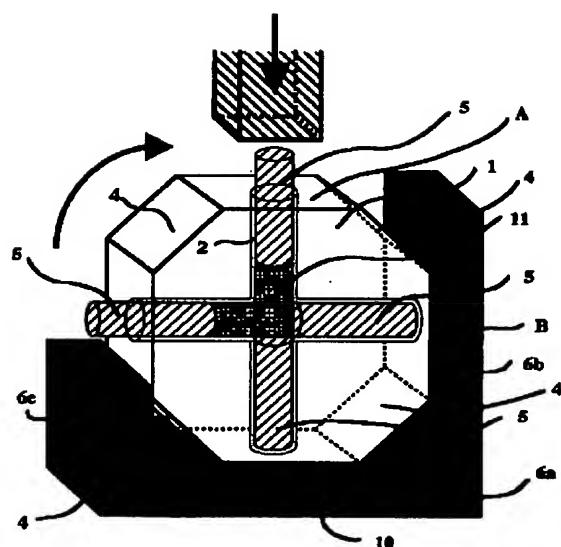
【図3】



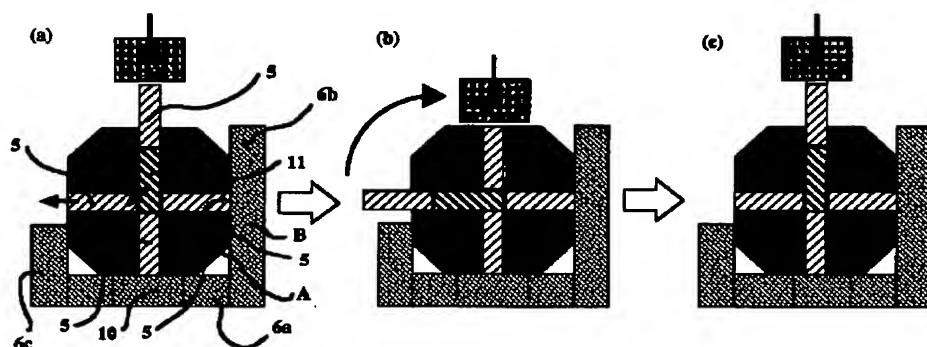
【図2】



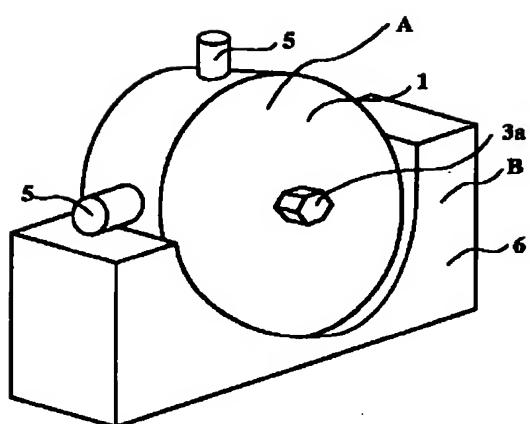
【図4】



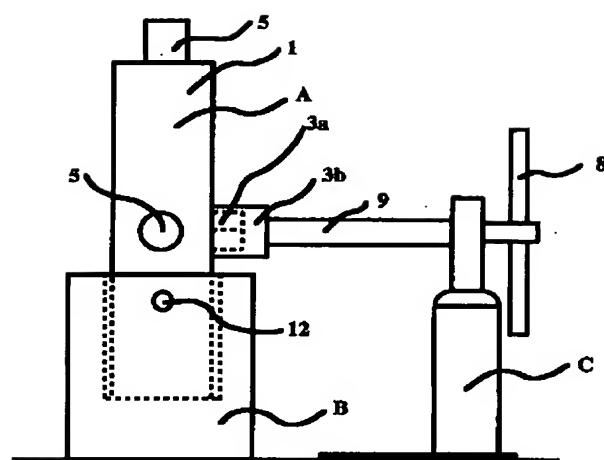
【図5】



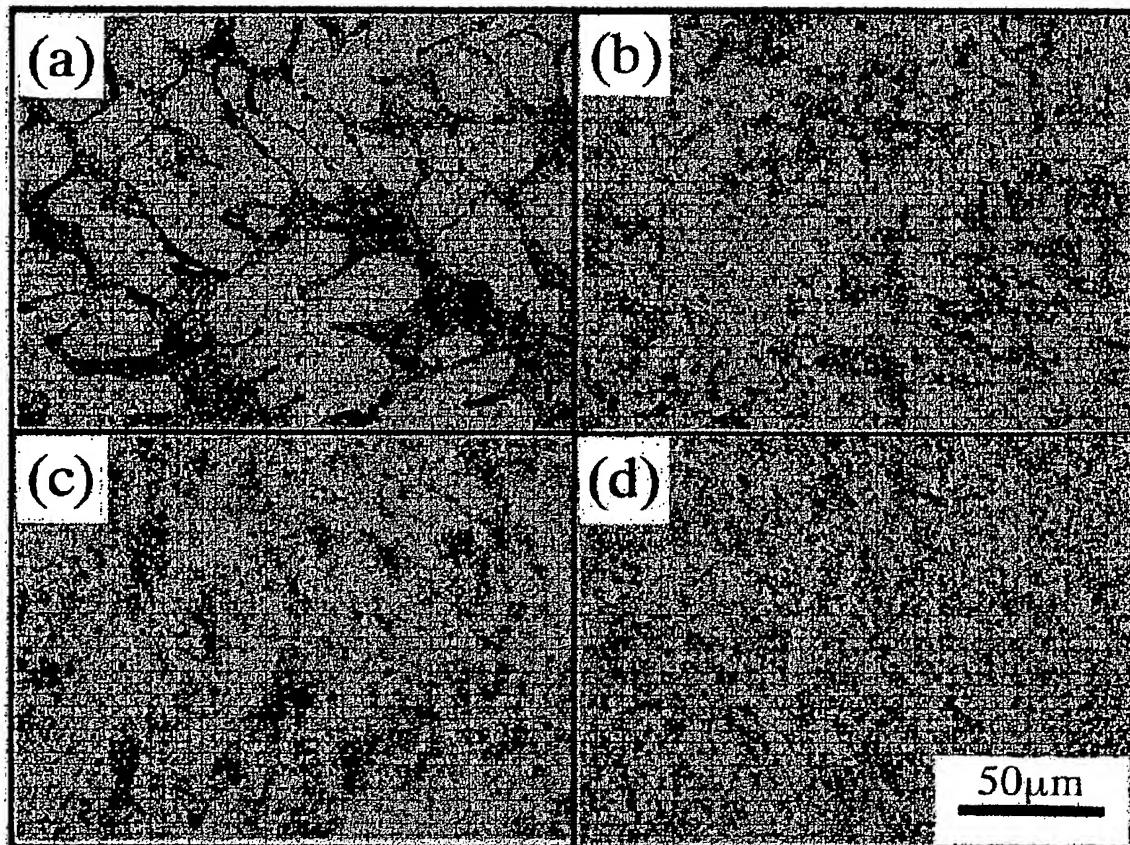
【図6】



【図7】



【図8】



フロントページの続き

(72) 発明者 今井 恒道

愛知県名古屋市北区尾上町1-2 尾上
団地6-503

審査官 金澤 俊郎

(56) 参考文献

特開 平8-174049 (JP, A)

特開 平3-10053 (JP, A)

特開 平2-165837 (JP, A)

特開 平1-289531 (JP, A)

特開 昭63-203735 (JP, A)

特開 平5-305380 (JP, A)

特開 平9-111426 (JP, A)

(58) 調査した分野 (Int. Cl., DB名)

B21J 1/00 - 13/14

B21J 17/00 - 19/04

B21K 1/00 - 31/00

B21C 23/00

B21C 25/02

C22F 1/00